

標準部品規格の通則

General rules for Isuzu engineering standard-standard parts

主管: 開発技術企画部
技術情報グループ

制定: 1938年5月1日
最終改: 2017年3月13日

1 制定の目的

この規格は、いすゞの標準部品(各種小物部品)に関する規格の様式、作成方法及び使用方法について規定することにより、標準部品の適正品質の確保、原価低減、設計効率の向上、適切な在庫管理などを目的としている。

2 適用範囲

この規格は、いすゞの標準部品に関する規格の様式、作成方法及び使用方法について規定する。

3 一般事項

3.1 図面・材料表での取り扱い

- 標準部品は通常、部品図を作成しないが、材料表及び組立図においては一般部品と同様に取り扱う。
- 標準部品の材料、表面処理記号の材料表への記入は省略することができる。また、六角ボルト・ナット、小ねじ類については、強度区分記号(4.8, 8.8, 9.8, 10.9, 6N, 6L, 8N, 9N, 10Nなど)により材料を表すことができる。

3.2 部品番号

3.2.1 部品番号の付け方

標準部品の部品番号は通常、**ISA-H-001Y部品番号の付け方**(社内用)に基づき10桁の数字を用いて次のように連記する。

管理区分番号“0”又は“9”(1桁)	品目番号	サイズ番号	サフィックス(1桁)
--------------------	------	-------	------------

個々の部品番号についてはそれぞれの標準規格の部品番号表による。

3.2.2 部品番号

a) 既設定部品

部品番号は、部品番号表による。

b) 部品検索と品番申請手続き(社内用)

部品番号の付番されていないサイズを使用したい場合は、**部品番号の付け方**により候補品番を設定し、**PRISM-部品属性情報検索**にて登録の有無¹⁾を確認する。未登録の場合には、**270-R-01**によって、定員化部品の新設計認可手続きを行い、新規部品番号を取得する。

注¹⁾ 新規品番登録と規格改正の時期にずれがあり、付表への新規品番が未記入の場合がある。

3.3 単位

- 標準部品規格は通常、SI単位を用いる。
- 指定のない長さ寸法の単位はmmとする。

3.4 普通公差

普通公差を適用する場合は、次のISAから選択して**形状・寸法**の項目で指示する。

ISA-E-003Y 型鍛造品の公差

ISA-E-005Y 普通公差(切削加工) ー第1部 個々に公差の指示が無い長さ寸法及び角度寸法に対する公差

ISA-E-006Y 普通公差(鑄造品)

ISA-E-008Y 普通公差(プレス加工・板厚3.2mm以下)

ISA-E-011Y 普通公差(プレス加工・板厚3.2mm超)

ISA-E-012Y 普通公差(樹脂加工)

3.5 防錆処理

包装なしで納入する場合、防錆処理方法について特に規定してないものは、納入後1ヶ月の正常な貯蔵において錆を発生しないような適当な処理を品質管理部署の承認を得なければならない。

3.6 外観

個々の規格に規定されている事項のほかに使用上有害な割れ、きず、かえり、錆などの欠陥があってはならない。判定は、品質管理部署による。

4 作成要領

4.1 用紙の大きさ

原紙は通常、A4 (210×297mm) を縦長に用いる。

4.2 様式

11-01 (社内用) 標準化規則、270-A-01-細01 (社内用) 標準の作成要領及び270-A-01-細05 (社内用) 標準の書式 (細則) による。

4.3 規定項目

規定項目は通常、以下の配列順序とする。

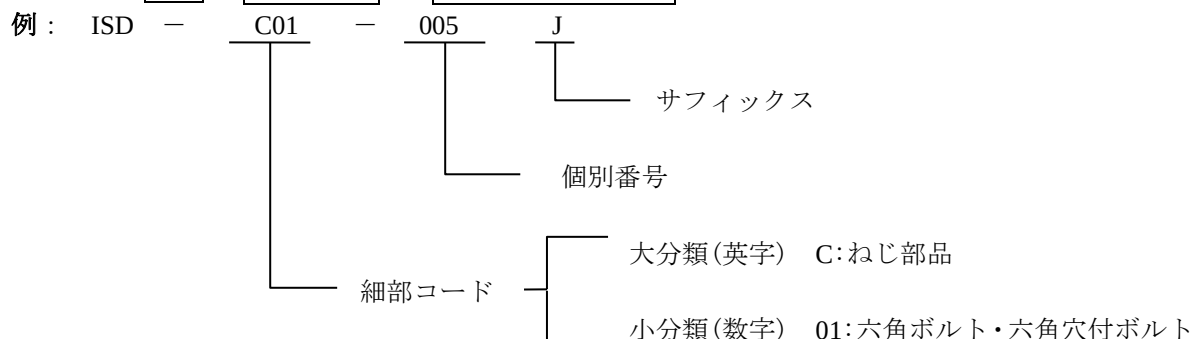
なお、この場合必要に応じて、二つ以上の項目を合併したり一つの項目を二つ以上の項に分割してもよく、例えば、(4)～(10)の項目を“品質”という一つの項としてまとめてもよい。

(1) 適用範囲	(12) 付属品及び予備品
(2) 用語の定義	(13) 試験方法
(3) 種類及び等級	(14) 検査方法
(4) 性能	(15) 表示
(5) 構造	(16) 取扱い上の注意事項
(6) 材料	(17) 部品番号付番の原則
(7) 形状・寸法・公差 (質量を含む)	(18) 引用規格
(8) 外観及び官能的特性	(19) 付則 (施行、実施)
(9) その他の品質	(20) 関連規格
(10) 防錆処理方法	(21) 改正履歴、又は解説
(11) 製造方法	(22) 部品番号表

5 規格番号の付け方

27-A-02 (社内用) に基づき次のように設定する。

番号の構成: ISD - 細部コード - 個別番号・変更記号



a) 細部コード

付表1による。

b) 個別番号

アラビア数字を用い、“001” (ISC-A00-008Y適合規格、又は六価クロムフリー規格は“500”) から始め制定順に追番号とする。

c) サフィックス

規格が改正される毎に旧規格と区別するために用いる記号。サフィックスはアルファベット 1 文字を用いる。

注記1 制定時はサフィックスを付けない。

注記2 1回目の改正時にサフィックスはAを付ける。以降、改正毎にサフィックスはB, C, D…を付けて、X以降は2文字を用い、AA, AB…AX, , BA, BB…, XW, XXを付ける。

注記3 サフィックスI, O, Q, Y及びZは使用しない。

注記4 “確認” 及び “確認扱い” の場合、サフィックスは変更しない。

6 部品番号表の更新

規格改正の都度、標準部品規格の部品番号表は更新する。

7 標準部品規格番号の記載方法

通常、引用規格は最新を適用するものとし、サフィックスはYと表記する。

なお、サフィックスが2文字のときも、1文字で最新を表す。

例1 ISD-C01-005J ⇒ ISD-C01-005Y

例2 ISD-C01-005AA ⇒ ISD-C01-005Y

なお、最新版を適用せず、引用時点の標準の規定内容を適用する必要がある場合は、引用時点のサフィックスとする。

8 引用規格

次に掲げる規格は、この規格に引用されることによって、この規格の規定の一部を構成する。これらの引用規格のうち、“いすゞ技術規格”はサフィックスで指定した版を適用する。ただし、サフィックスにYが付記されたものはその最新版を適用する。

なお、社外規格のうち発行年を付記しているものは、記載の年の版だけがこの規格の規定を構成するものであって、その後の改正版・追補は適用しない。発行年を付記していない引用規格は、その最新版（追補を含む）を適用する。

11-01 (社内用)	標準化規則
ISA-E-003Y	型鍛造品の公差
ISA-E-005Y	普通公差（切削加工）—第1部 個々に公差の指示が無い 長さ寸法び角度寸法に対する公差
ISA-E-006Y	普通公差（鋳造品）
ISA-E-008Y	普通公差（プレス加工・板厚3.2mm以下）
ISA-E-011Y	普通公差（プレス加工・板厚3.2mm超）
ISA-E-012Y	普通公差（樹脂加工）
ISA-H-001Y	部品番号の付け方
ISC-A00-008Y	部品への使用制限や報告義務のある物質
ISC-B11-004Y	亜鉛及び亜鉛合金めっき
270-A-01-細01 (社内用)	標準の作成要領
270-A-01-細05 (社内用)	標準の書式（細則）

9 付則

a) この規格は2017年3月16日から施行する。

b) この規格の施行により次の規格を廃止する。

2010年10月15日改正 **ISD-A00-001J**標準部品規格の通則